

# XTOOL selected

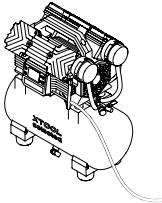
## Compressor de ar



Manual de referência rápida

<b>Lista de itens</b>	01
<b>Visão geral do compressor de ar</b>	01
<b>Ligações</b>	02
<b>Utilizar os aparelhos</b>	04
<b>Manutenção</b>	07
<b>Perguntas Frequentes</b>	10

## Lista de itens



Compressor de ar



Filtros para os  
silenciadores  
(sobresselentes)



Tubo



Manual de  
referência  
rápida

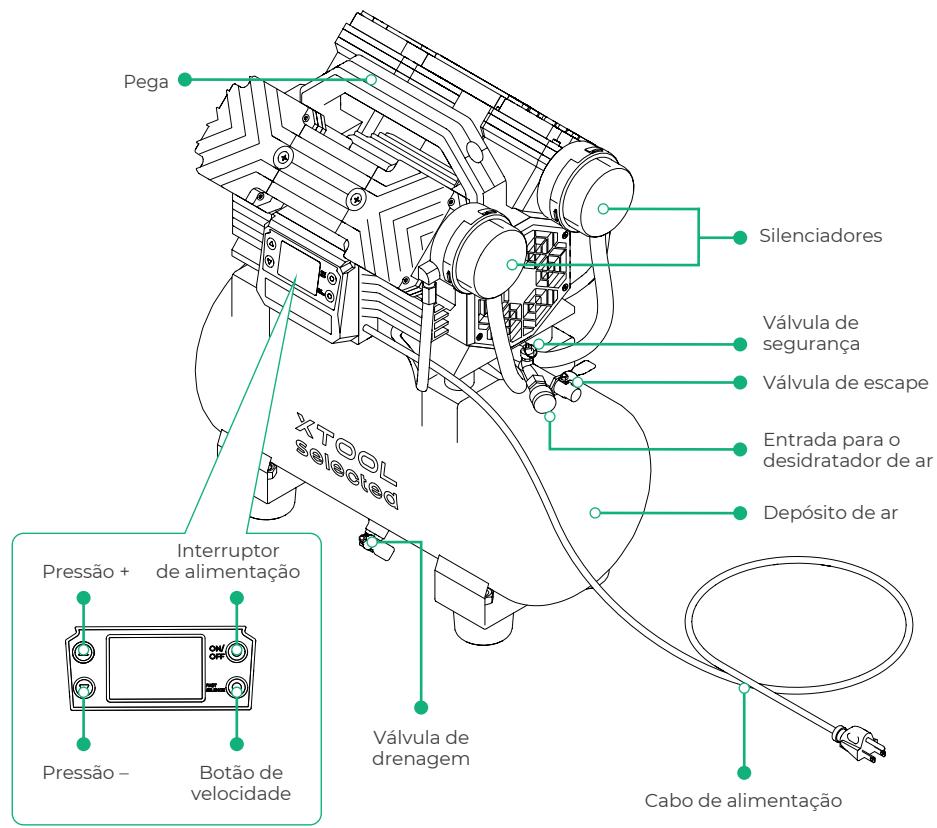


Instruções de  
segurança



O cabo elétrico varia de acordo com a região para a qual o produto é fornecido.

## Visão geral do compressor de ar



## Especificações

PSI	CFM	Pressão de funcionamento (MPa)	Potência nominal (W)
145	12.4	0.3-1.0	2200

Capacidade do depósito (l)	Tensão de funcionamento (VAC)	Peso líquido da máquina (kg)	Tamanho (W × H × D) (mm)
20	200-240	16	460 × 530 × 270

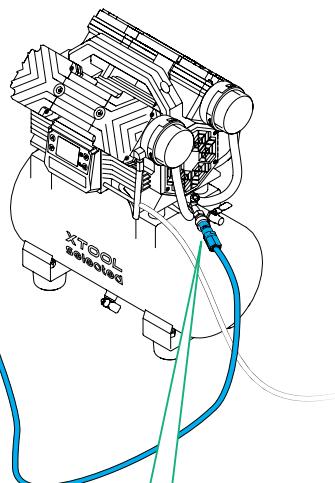
## Ligações



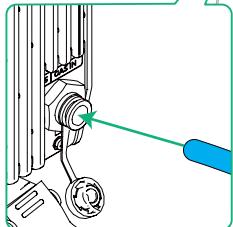
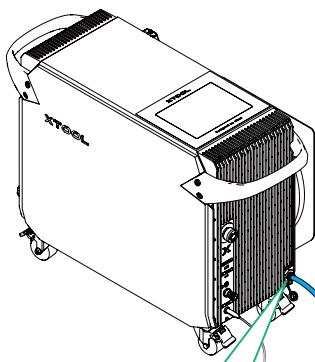
Uma vez que o compressor de ar foi concebido para a utilização com o desidratador de ar, este manual inclui instruções de funcionamento do desidratador de ar. Os componentes do desidratador de ar estão na embalagem do desidratador de ar.

### 1 Ligar os aparelhos

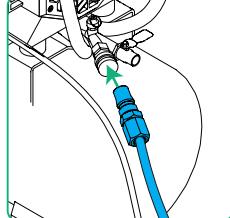
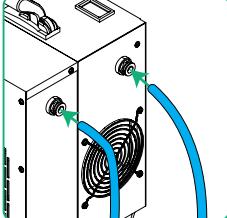
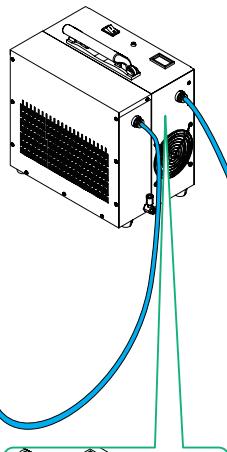
Compressor de ar



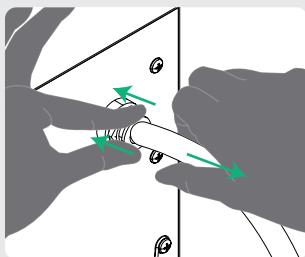
Máquina de soldar



Desidratador de ar

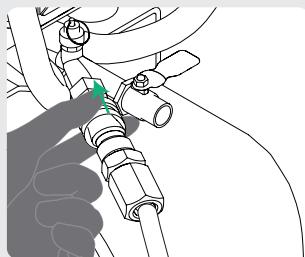


### Retirar tubos



#### Desidratador de ar

- Pressione a pinça de aperto do conector e puxe o tubo para fora.



#### Compressor de ar

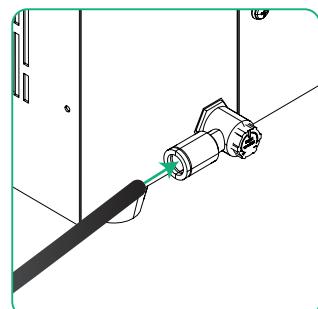
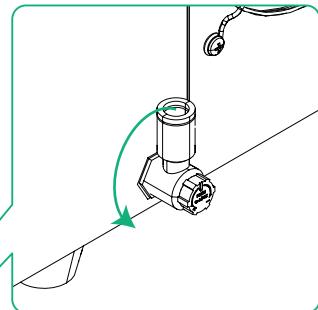
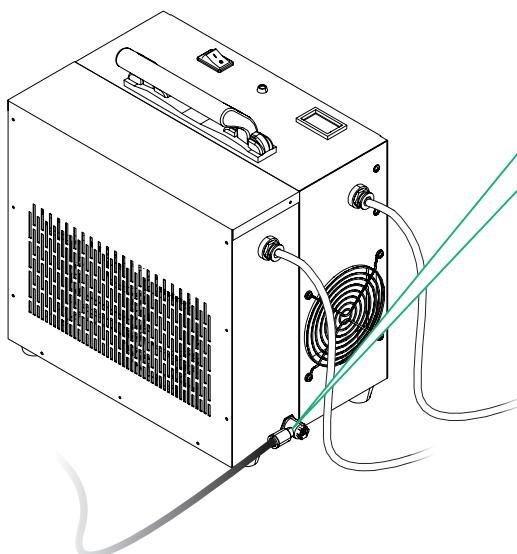
- Pressione o anel do conector e o tubo sai automaticamente.

## 2 Ligar o tubo de drenagem



Tubo de drenagem 2m

- Conecte o tubo de drenagem à saída de drenagem e direcione o tubo para uma área de descarga de águas residuais.



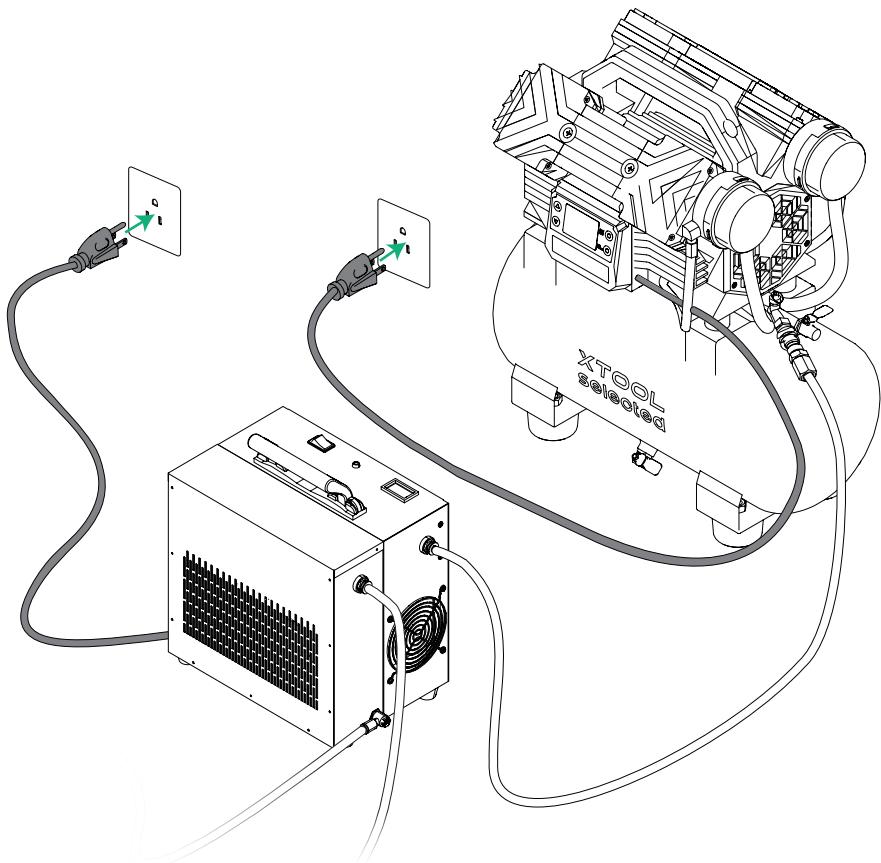
### 3 Ligue a uma fonte de alimentação



#### Requisitos de tensão:

- Desidratador de ar: EUA/Japão: 100–120 VAC  
UE/Reino Unido/Austrália: 200–240 VAC
- Compressor de ar: 200–240 VAC

Outros países ou regiões: veja os requisitos na etiqueta da máquina.

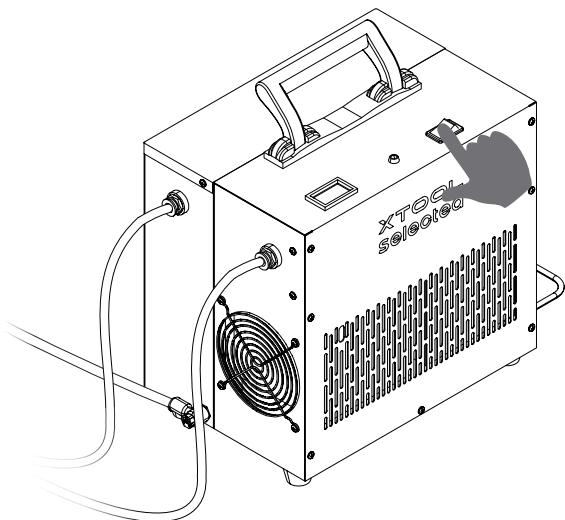


### Utilizar os aparelhos

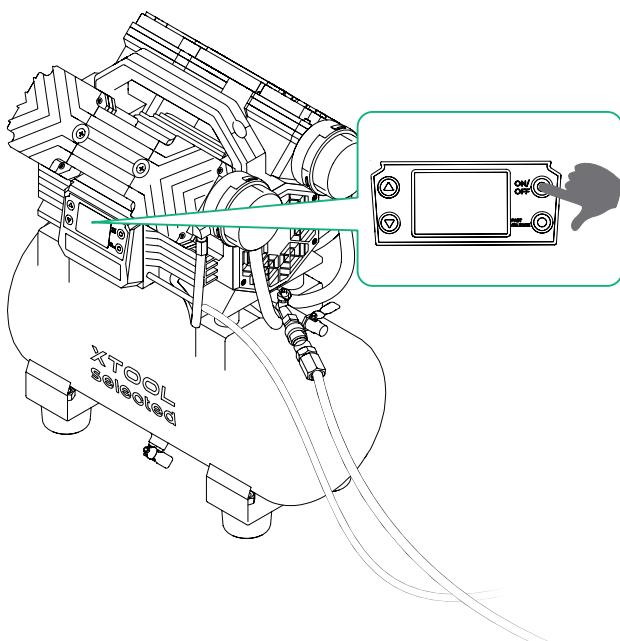
#### 1 Ligar

- Ligue primeiro o desidratador e, depois, o compressor de ar.

1



2

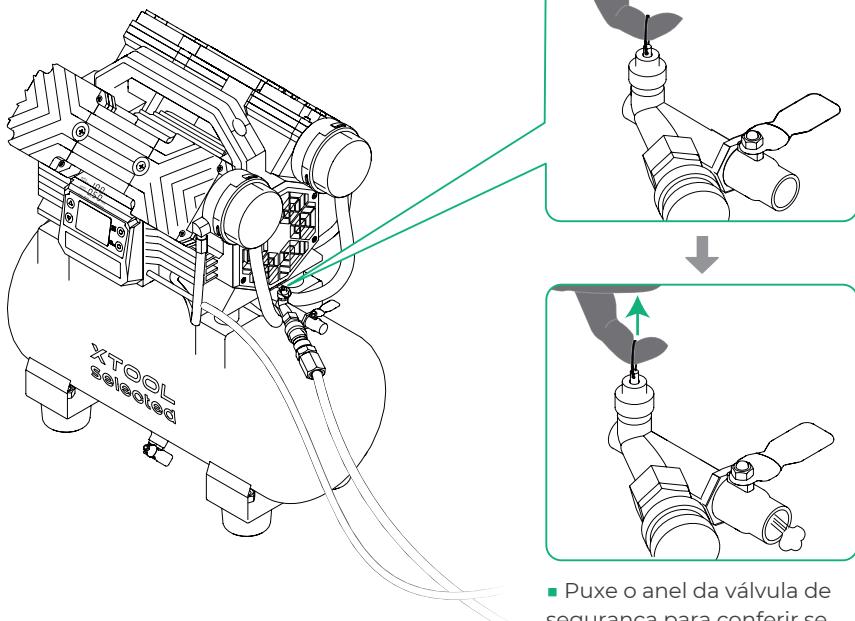


## PERIGO

A parte superior do aparelho aquece durante a utilização. Não a toque durante ou pouco depois da desativação.

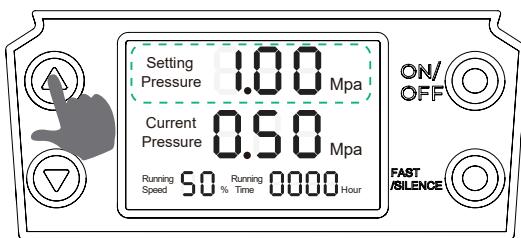


## 2 Verificar a válvula de segurança do compressor de ar



- Puxe o anel da válvula de segurança para conferir se existe libertação de gás. Se ocorrer saída de gás, o compressor de ar está a funcionar corretamente.

## 3 Definir a pressão



Intervalo de pressão: 0,3-1,0 MPa

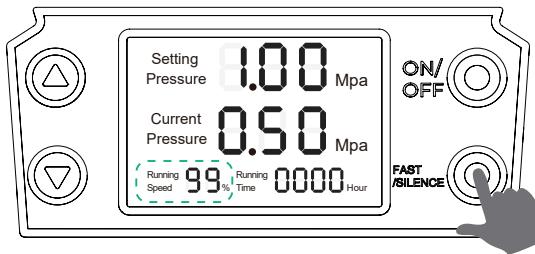
Pressão recomendada: 1,0 MPa

Botão para cima: + 0,05 MPa sempre que é pressionado

Botão para baixo: - 0,05 MPa sempre que é pressionado

O compressor de ar deixa de funcionar automaticamente quando a pressão do ar alcança o valor definido e começa novamente a trabalhar quando a pressão desce 0,2 MPa abaixo do valor definido.

## 4 Mudar o modo de velocidade



Pressione o botão FAST/SILENCE para mudar a velocidade de funcionamento. Uma velocidade de 99% corresponde ao modo de alta velocidade; uma velocidade de 50% corresponde ao modo de baixa velocidade.

Modo recomendado: RÁPIDO

- Quando a pressão atual do compressor for estável, poderá começar a utilizar a máquina de soldar.



Para parar o desidratador de ar e o compressor de ar, desligue primeiro o compressor de ar e depois o desidratador de ar.

## Manutenção

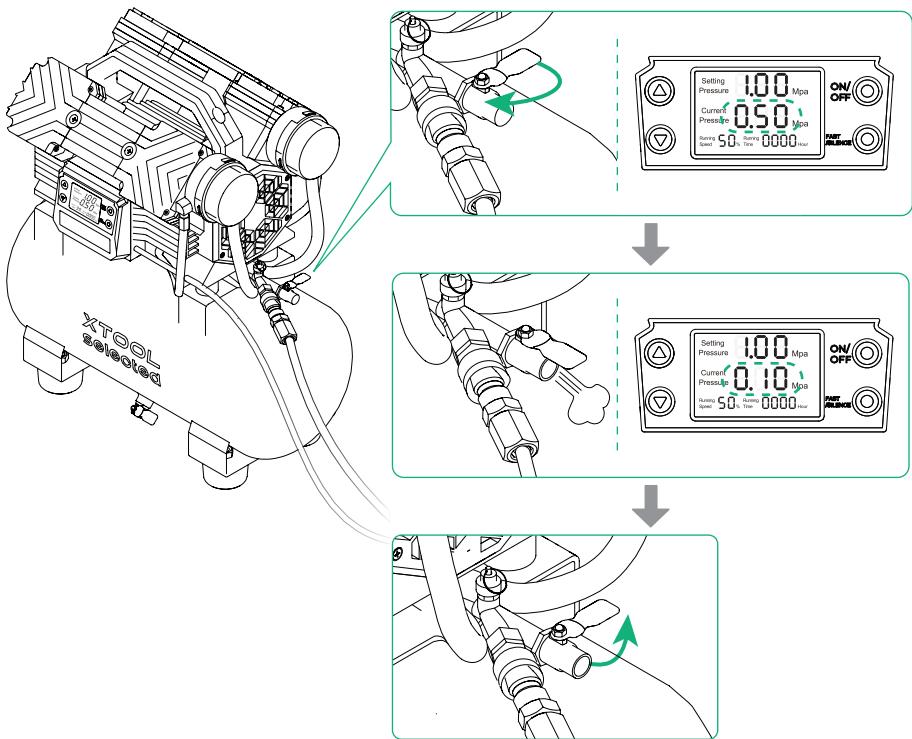


- Antes de realizar tarefas de manutenção, desligue a alimentação e liberte todo o ar para evitar potenciais perigos.
- Aguarde que a máquina arrefeça totalmente antes de efetuar a manutenção para evitar queimaduras.

Peca	Atividade de manutenção	Frequência
Depósito de ar	Descarregar a água residual	Uma vez por dia
Filtros dos silenciadores	Limpar ou trocar	Após 100 horas de utilização
Válvula de segurança	Verificar a libertação de gás	Todas as semanas

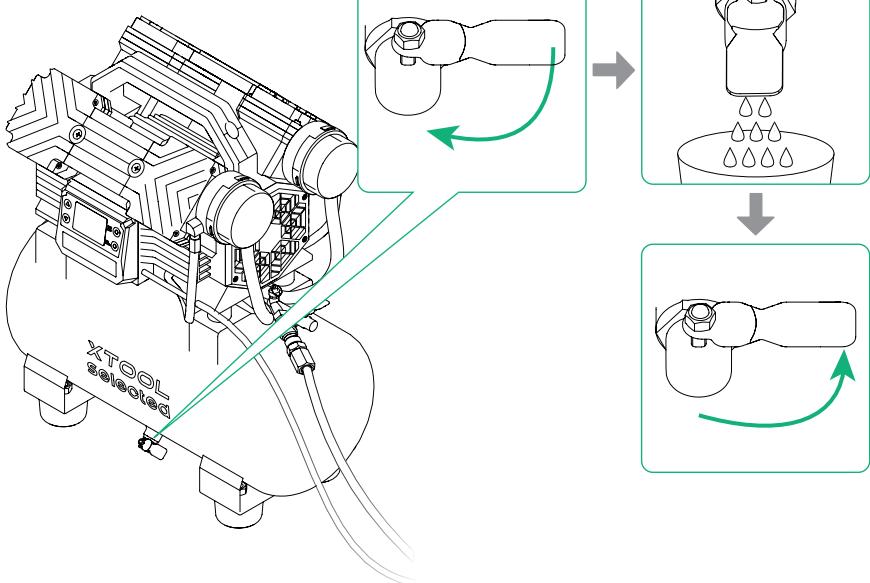
## Descarregar a água residual

- (1) Verifique o nível de pressão. Se exceder 0,1 MPa, abra a válvula de escape para libertar ar até que a pressão desça para 0,1 MPa ou menos.

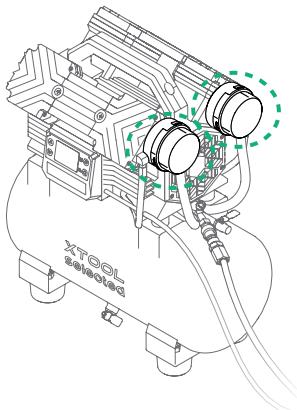


(2) Desligue o compressor de ar e a alimentação.

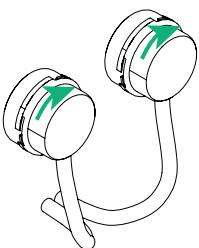
(3) Abra a válvula de drenagem para libertar água. Depois da drenagem, feche a válvula.



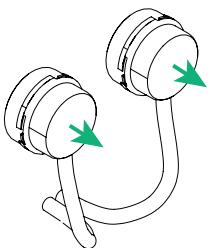
## Limpar ou trocar os filtros dos silenciadores



1

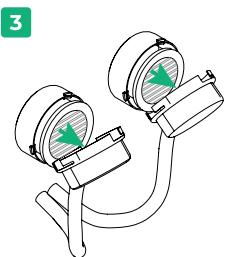


2

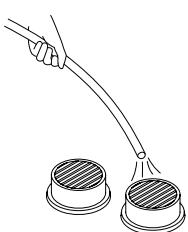


Rode as tampas dos silenciadores delicadamente no sentido horário, até que os trincos se destravem.

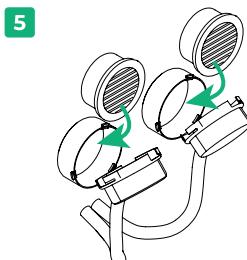
Retire as tampas dos silenciadores.



3



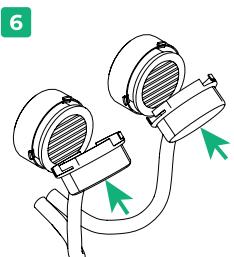
4



Retire os filtros. Para limpar os filtros, avance para o passo 4. Para trocar os filtros, avance para o passo 5.

Passe o ar seco e comprimido, processado pelo compressor e desidratador, pelos filtros. Não lave com água.

Volte a instalar os filtros limpos ou instale filtros novos.



6



7



Volte a colocar as tampas dos silenciadores.

Rode no sentido anti-horário para travar os trincos.

Completo

## Perguntas Frequentes

### 1 O que devo fazer se o volume e a pressão do ar forem insuficientes?

- Inspecione todas as ligações dos tubos. Se encontrar fugas, coloque fita nas extremidades roscadas para garantir uma ligação segura.
- Se a Máquina de corte CNC xTool MetalFab estiver ligada e o software xTool apresentar uma pressão do ar inferior a 0,4 MPa, verifique primeiro se o compressor de ar está definido para 1 MPa no modo rápido, conforme recomendado.

Se as definições estão corretas mas a pressão continuar baixa, inspecione todas as ligações de tubo quanto a fugas e o compressor quanto a danos.

### 2 É possível encurtar o tubo que liga à máquina de soldar?

Não se recomenda. Um tubo mais curto poderá não condensar a água eficazmente, o que poderá afetar o fluxo de ar para a máquina de soldar.

### 3 O que devo fazer se entrar água no tubo que liga à máquina de soldar?

Se o resultado do processamento for de baixa qualidade e encontrar gotas de água no protetor da lente, efetue o seguinte para resolver o problema:

- (1) Pare imediatamente de utilizar a função de corte da máquina de soldar.
- (2) Verifique o desidratador de ar para garantir que está a funcionar corretamente.
- (3) Deixe o desidratador de ar funcionar e continuar a desidratar o ar.
- (4) Passado algum tempo, coloque uma peça seca de cartão perto do bico da cabeça da máquina de soldar. Se o cartão se mantiver seco, o desidratador está agora a fornecer ar seco.
- (5) Troque o protetor da lente e retome o processamento.

**XTOOL**  
**selected**